

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005年11月24日 (24.11.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/111389 A1

(51) 国際特許分類: F01N 3/28, B01J 33/00

(21) 国際出願番号: PCT/JP2005/006188

(22) 国際出願日: 2005年3月30日 (30.03.2005)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願2004-109335 2004年4月1日 (01.04.2004) JP
特願2005-099589 2005年3月30日 (30.03.2005) JP

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): カル
ソニックカンセイ株式会社 (CALSONIC KANSEI
CORP.) [JP/JP]; 〒1648602 東京都中野区南台 5 -
2 4 - 1 5 Tokyo (JP).

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 杉山 安広
(SUGIYAMA, Yasuhiro) [JP/JP]; 〒1648602 東京都中
野区南台 5 - 2 4 - 1 5 Tokyo (JP).

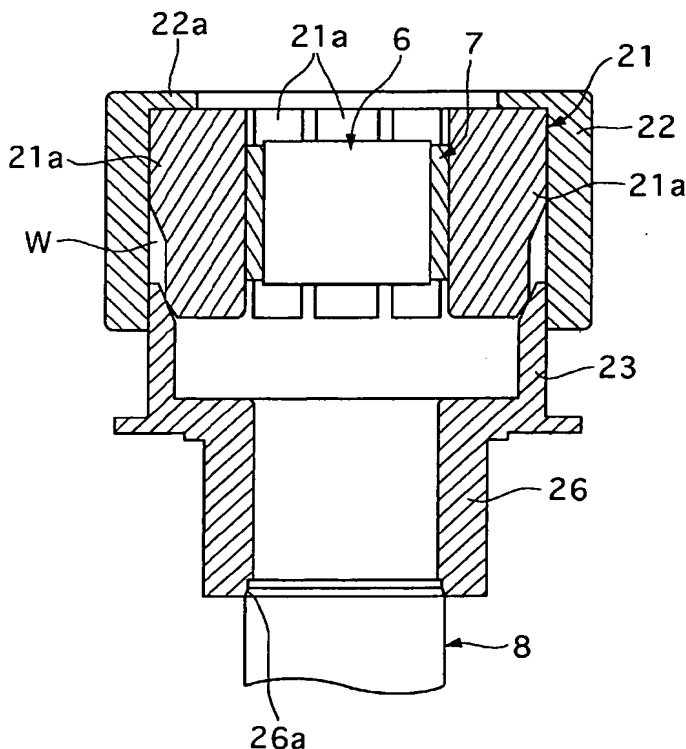
(74) 代理人: 綾田 正道 (AYATA, Masamichi); 〒2120014 神
奈川県川崎市幸区大宮町 2 2 - 2 ロイヤルシャトー
川崎 2 0 3 Kanagawa (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が
可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,
BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,
DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,
ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT,
LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI,
NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG,
SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US,
UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

[続葉有]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR PRESS-FITTING, INTO STORAGE OUTER TUBE, CERAMIC CATALYST CAR-
RIER HAVING NON-EXPANSION MAT WRAPPED THEREAROUND INTO STORAGE OUTER TUBE

(54) 発明の名称: 無膨張マットを巻いたセラミック触媒担体の収容外筒への圧入装着方法及び圧入装着装置



(57) Abstract: A method and a device for press-fitting, into a storage outer tube, a ceramic catalyst carrier having a non-expansion mat wrapped therearound. The method comprises the steps of compressingly molding the outline of the non-expansion mat (7) near the inner diameter of the storage outer tube (8) forming a part of an exhaust passage by uniformly pressing the entire outer peripheral surface of the non-expansion mat in the radial direction by a compressingly molding tool (2) and press-fitting the ceramic catalyst carrier (6) having the non-expansion mat (7) installed on the outer periphery thereof into the storage outer tube (8) by a press-fitting means (3).

(57) 要約: 外周に無膨張マット7を組み付けたセラミック触媒担体6を、圧縮成形治具2によって、無膨張マット7の外周面全体を半径方向に均一に押圧してその外形を排気通路の一部を構成する収容外筒8の内径近くまで圧縮成形した後、圧入手段3によって収容外筒8内に圧入装着するようにした。



(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:

— 国際調査報告書